Manuel d'utilisation
Manual de instrucciones

F
E

Poste de soudure ERSA
Estación de soldadura ERSA i-CON®

ERSA

Table des matières

1. Introduction 3
2. Description technique 4
3. Consignes de sécurité 6
4. Transport, stockage, montage 12
5. Mise en service 14
6. Description fonctionnelle 16
   - 6.1 Utilisation 16
   - 6.2 Mode de travail 17
   - 6.3 Mode de configuration 18
     - 6.3.1 Outil i-Set 20
     - 6.3.2 Température consigne 21
     - 6.3.3 Température de calibrage 22
     - 6.3.4 Offset de la panne 23
     - 6.3.5 Calibrer l'i-CON 26
     - 6.3.6 Déterminer la température de calibrage 27
     - 6.3.7 Énergie 28
     - 6.3.8 Temps de veille 29
     - 6.3.9 Température de veille 30
   - 6.4 Mode de configuration 31
     - 6.4.1 Plage de température 32
     - 6.4.2 Alarme de processus 32
     - 6.4.3 Protection par mot de passe 33
     - 6.4.4 Unité de température 39
   - 6.5 Paramètres par défaut 40
   - 6.6 Contraste 41
   - 6.7 Changement de la panne 42
   - 6.8 Remplacement du corps de chauffe 44
   - 6.8 Composants fragiles 46
7. Traitement des erreurs 47
8. Maintenance et entretien 52
9. Pièces détachées 54

Índice de contenidos

Introducción 3
Datos técnicos 4
Indicaciones de seguridad 6
Transporte, almacena-miento, residuos 12
Puesta en funcionamiento 14
Descripción de funciones 16
- Manejo 16
- Modo de trabajo 17
- Modo parámetro 18
  - i-Set Tool 20
  - Temperatura nominal 21
  - Temperatura de calibrado 22
  - Offset de punta 23
  - Calibrar la i-CON 26
  - Determinar la temperatura de calibrado. 27
  - Energía 28
  - Tiempo en espera 29
  - Temperatura en espera 30
- Modo configuración 31
  - Umbral de temperatura 32
  - Alarma de proceso 32
  - Protección por contraseña 33
  - Unidad de temperatura 39
- Configuración de fábrica („por defecto“) 40
- Contraste 41
- Cambio de puntas de soldadura 42
- Cambio de elementos térmicos 44
- Elementos de construcción sensibles 46

Solución de errores 47
Mantenimiento, limpieza 52
Piezas de recambio 54

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi ce poste de soudure haut de gamme. Avec l'i-CON, ERSA offre un poste de soudure haut de gamme commandé par microprocesseur. Ce poste de soudure se prédestine à une utilisation dans le secteur de la production, de la réparation ainsi que dans les laboratoires.

Unité d'alimentation
Le microprocesseur permet une utilisation confortable et ouvre les portes vers de nouvelles fonctions disponibles pour le poste de soudure. Une interface conviviale permet de configurer séparément jusqu'à 5 outils raccordés ainsi que d'enregistrer les paramètres de configuration. L'outil i-Set (en option) permet d'enregistrer les paramètres et de les recharger dans le poste de soudure. Ainsi il devient possible de transmettre les paramètres de base à plusieurs postes.

L'i-CON permet de raccorder et d'utiliser différents soudeurs/dessoudeurs (désignés ci-dessous par outils de soudage). Outre le nouvel outil i-Tool, il est possible de raccorder les pinces brucelles à dessouder „Chip Tool" (pour usiner les pièces en montage en surface) et le piston X-Tool (unité sous vide CU 100 requise) au poste de soudure. La possibilité de raccorder les outils Power Tool, Tech Tool et Micro Tool vient compléter cette gamme d'outils. Les fonctions multiples de ce poste de soudure, sa rapidité et la précision de son réglage, le prédestinent à une utilisation pour des processus de fabrication exigeant une haute qualité.

Introducción

Le agradecemos la confianza depositada en nuestra marca al adquirir esta estación de soldadura de gran calidad. Con la i-CON, ERSA pone a su disposición una estación de soldadura de calidad superior regulada por microprocesadores. Ha sido diseñada para su aplicación en la fabricación industrial, en servicios de reparaciones y en laboratorios.

Unidad de alimentación
Al utilizar un microprocesador se consigue un manejo cómodo y se sientan nuevas bases para las funciones integradas en la estación de soldadura. A través de una guía de menú sencilla se pueden realizar y guardar cinco ajustes de herramienta, independientes entre sí. Con la i Set Tool (opcional) es posible guardar los ajustes realizados y volver a escribirlos en la estación. Así podrá transferir rápidamente los ajustes básicos a varias estaciones.

La i-CON puede accionarse con diferentes herramientas de soldadura y desoldadura (en lo sucesivo „herramienta de soldadura"). Junto a la nueva i-Tool también pueden conectarse a la estación las pinzas desoldadoras „Chip tool" (para el mecanizado de componentes SMD o de montaje exterior) y el desoldador X-Tool (necesaria la unidad de aspiración CU 100). La posibilidad de conectar las Power tool, Tech tool y Micro tool completa la gama de herramientas. Mediante sus múltiples funciones, la gran rapidez y la regularidad, esta estación es apropiada en especial para ser aplicada en procesos de fabricación con elevadas exigencias de calidad.

2. Description technique Datos técnicos

Poste de soudure i-CON

Désignation	Valeur	Unité
Tension secteur	220-240	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	0,8	A
Tension de service	110-120	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	1,6	A
Tension secondaire	24	V ca
Puissance calorifique maxi à court terme	150	W
Puissance calorifique moyenne	80	W
Degré de protection	I	-
Température ambiante admissible	0-40	°C
Plage de températures (progressive)	150-450	°C
	300-842	°F
Pompage à l'arrêt	< ± 2	°C
Résistance ohmique entre la panne et la masse	< 2	Ohm
Tension de fuite de la panne vers la masse	< 2	mV eff
Divers		
Régulation	SENSOTRONIC (à triple action)	
Affichage des fonctions	Écran à cristaux liquides bleu	
Câble d'alimentation de 2 m, en PVC avec prise mobile de connecteur		
Commande monobouton grâce à un code incrémentiel (i-OP)		
Surface antistatique convenant parfaitement à l'utilisation dans les zones ESD		
Conforme aux standards MIL-SPEC/ESA		
VDE, contrôlé CEM		
Conformité	CE	
Soudeurs / dessoudeurs raccordables : i-Tool, Power-Tool, Tech-Tool, Micro-Tool, Chip-Tool, X-Tool		

*Une entreprise de contrôle de sécurité ayant son siège en Allemagne. Ses activités sont similaires à celles de son pendant UL aux Etats-Unis (d'Amérique)

Estación de soldadura i-CON:

Denominación	Valor	Unidad
Tensión de red	220-240	VAC
Frecuencia de red	50-60	Hz
Fusible (de acción lenta)	0,8	A
Tensión de servicio	110-120	VAC
Frecuencia de red	50-60	Hz
Fusible (de acción lenta)	1,6	A
Tensión secundaria	24	VAC
Potencia calorífica máxima a corto plazo	150	W
Potencia calorífica media	80	W
Clase de protección	I	-
Temperatura ambiente permitida	0-40	°C
Gama de temperatura (continua)	150-450	°C
	300-842	°F
Oscilaciones pendulares en reposo	< ± 2	°C
Resistencia óhmica entre la punta de soldadura y masa	< 2	Ohm
Tensión de fuga de la punta de soldadura a masa	< 2	mV eff
Otros		
Técnica de regulación	SENSOTRONIC (comportamiento PID)	
Indicación de funcionamiento	Display LC, azul	
Cable de alimentación de 2 m, PVC, con caja de enchufe del aparato		
Mando por pulsador mediante transmisor incremental (i-OP)		
Superficie antiestática, especialmente indicada para utilizar en zonas de descarga electrostática		
Según las normas MIL-SPEC y ESA		
comprobación de compatibilidad electromagnética y de la VDE		
Conformidad	CE	
Aparatos de soldadura y desoldadura que pueden conectarse: i-Tool, Power-Tool, Tech-Tool, Micro-Tool, Chip-Tool, X-Tool		

* Una empresa pública de inspecciones de seguridad con sede en Alemania. Su campo de actividades es similar a su homólogo UL en los EE.UU

Piston de soudage i-Tool

Désignation	Valeur	Unité
Tension de service	24	V ca
Puissance maximale maxi	150	W
Puissance calorifique moyenne	80	W
Temps de préchauffage jusqu'à 350°C / 662°F	env. 10	secs
Poids sans câble d'alimentation	env. 30	g
Divers		
Câble d'alimentation de 1,5 m, extrêmement souple, résistant à la chaleur et antistatique		
Version antistatique conforme aux standards MIL-SPEC/ESA		
avec fonction d'identification et mise en veille intégrée à la poignée		

Soldador i-Tool

Denominación	Valor	Unidad
Tensión de servicio	24	VAC
Potencia calorífica máxima	150	W
Potencia calorífica media	80	W
Tiempo de calentamiento a 350°C / 662°F	aprox. 10	seg.
Peso sin cable de alimentación	aprox. 30	g
Otros		
Cable de alimentación de 1,5 m, muy flexible, a prueba de calor, antiestático		
Versión antiestática según las normas MIL-SPEC y ESA		
con función de identificación y espera integrada en el mango		

3. Consignes de sécurité

Les produits d'ERSA sont conçus, produits et contrôlés dans le respect des exigences de sécurité.

Des risques résiduels persistent malgré tout !
Veuillez, pour cette raison, lire les instructions de service avant d'utiliser la machine pour la première fois. Elles vous aident à vous familiariser avec les fonctions de la machine et à les utiliser de manière optimale. Conservez toutes les notices en un lieu accessible à tout moment par tous les utilisateurs !

Explication des pictogrammes et des symboles
Les pictogrammes suivants sont utilisés dans les instructions pour signaler un danger.

Les indications particulières ainsi que les interdictions ou les obligations qui se rapportent à la sécurité des personnes et à la prévention de dommages sérieux des biens sont signalées par un pictogramme. Celui est complété par un texte hiérarchisé et écrit en gras :

Avertissement !Avertit d'un danger imminent. Il souligne les risques de blessures graves ou mortelles.

Attention !Avertit d'un danger possible. Il souligne les risques de blessures graves, de dommages ou de catastrophes écologiques.

Attention ! est utilisé pour recommander une utilisation. Le non respect de cette consigne peut endommager la machine.

Indicaciones de seguridad

Los productos ERSA se han desarrollado, fabricado y comprobado siguiendo los requisitos básicos de seguridad.

Aún así existen riesgos residuales
Por tanto, lea estas instrucciones antes de utilizar el aparato por primera vez. Le ayudará a conocer las funciones del aparato y a utilizarlas a la perfección. Conserve estas instrucciones en un lugar siempre accesible para todos los usuarios.

Explicaciones con pictogramas y símbolos
En estas instrucciones se utilizan pictogramas a modo de indicaciones de peligro.

Las especificaciones especiales, prescripciones y prohibiciones para la prevención de daños personales o materiales se representarán con un pictograma y se completarán en el texto con palabras graduadas jerárquicamente y en negrita:

¡Advertencia! Se utiliza para advertir de un peligro inminente. Las posibles consecuencias pueden ser daños personales e incluso la muerte.
¡Atención! Se utiliza para advertir de una posible situación de peligro. Las consecuencias pueden ser daños personales, materiales o al medio ambiente.
¡Cuidado! Se utiliza para una recomendación de uso. La consecuencias de su inobservancia pueden ser daños materiales.

Outre les avertissements décrits ci-dessus, nous utilisons également les symboles suivants :

Les passages qui contiennent des explications, des informations ou des astuces sont ainsi mis en évidence.

- Ce signe marque

- les actions que vous devez effectuer ou
- les instructions qui doivent impérativement être respectées.

Además de las indicaciones jerárquicas de advertencia descritas anteriormente se utilizan los siguientes símbolos:

Se utilizará para destacar los párrafos que contengan aclaraciones, informaciones o consejos.

- Este símbolo señala

- actividades que debe realizar o
- indicaciones que deben cumplirse sin falta

Utilisation conforme
Les outils chauffants ERSA doivent être uniquement utilisés pour le brassage tendre. Certains outils cependant sont utilisables pour l'usinage des matières plastiques. Dans ce cas, une description précise se trouve dans le manuel de l'outil considéré.

Dans le cadre d'une utilisation non conforme ou d'intervention sur la machine, la garantie ainsi que les droits que consent le constructeur à l'acheteur perdent toute validité.

Attention ! Avant toute utilisation, contrôlez tous les composants.
Faites réparer les pièces endommagées que par un technicien ou par le constructeur. De mauvaises réparations peuvent causer des accidents à l'exploitant de la machine. Utilisez toujours les pièces d'origine ERSA lors de toute réparation.

Attention ! Les outils chauffants sont chauds.
Avant de préchauffer le poste, assurez-vous que l'insert de l'outil (par ex. panne, insertion de modèle, etc). a bien été raccordé à l'outil chauffant. L'insert chaud de l'outil ne doit pas entrer en contact avec la peau ou avec des matières inflammables. Assurez-vous que le support de travail résiste suffisamment à la chaleur.

Empleo de acuerdo a lo prescrito
Las herramientas térmicas ERSA sólo deben utilizarse para procesar soldaduras blandas. Cuando se describa expresamente en el manual de instrucciones de la correspondiente herramienta térmica, ésta podrá utilizarse en casos especiales para procesar materiales plásticos.
En caso de que no se utilice conforme a lo prescrito y de que se realicen intervenciones en el aparato, quedarán anulados los derechos a garantía y responsabilidad que tenga el comprador frente al fabricante.

¡Atención! Controle todos los componentes antes de cada utilización.
Deje que sea sólo un especialista o el fabricante quienes reparen las piezas dañadas. Si se realizan reparaciones inadecuadas, el usuario podría sufrir algún accidente. En caso de que deba realizarse alguna reparación, utilice siempre piezas de recambio originales ERSA.

¡Atención! Las herramientas térmicas se calientan.
Antes de calentar el aparato compruebe que la pieza de inserción de la herramienta (por ejemplo, punta de soldadura, pieza para modelado, etc.) esté debidamente acoplada en la herramienta térmica. La pieza de inserción caliente no debe entrar en contacto con la piel, cabello o con materiales inflamables o sensibles al calor. Encárguese de que la base de trabajo sea lo suficientemente resistente al calor.

Maintenez à l'écart du poste de soudure toute personne non autorisée.
Assurez-vous que les personnes non autorisées et en particulier les enfants ne peuvent pas accéder aux outils chauffants.

Attention ! Risque d'incendie.
Avant de préchauffer l'appareil chauffant, retirez tout objet. liquides et gaz inflammables de la zone de travail. À chaque interruption de travail, reposez l'outil chauffant dans son support. Débranchez l'outil chauffant dès que vous avez fini de vous en servir.

Attention ! Ne laissez jamais l'outil chauffant sans surveillance.
Notez que lorsque vous éteignez l'appareil, l'insert de l'outil requière un certain temps pour refroidir.

Attention ! Conservez toujours la zone de travail en bon état.
Si elle n'est pas ordonnée, vous augmentez les risques de blessure.

Attention ! Les métaux contenant du plomb sont toxiques.
Les métaux à souder à base de plomb qui pénètrent dans l'organisme sont toxiques. Il est de ce fait strictement interdit de manger, boire et de fumer sur le lieu de travail. Vous devez par conséquent vous laver abondamment les mains après avoir travaillé avec des métaux à base de plomb.

Mantenga alejadas a las personas no autorizadas.
Asegúrese de que las personas no autorizadas, especialmente niños, no tengan acceso a las herramientas térmicas.

¡Atención! Peligro de incendio.
Antes de calentar la herramienta térmica aleje cualquier objeto, líquido o gas inflamable de la zona en la que vaya a trabajar con la herramienta. Cada vez que interrumpa el trabajo, deposite la herramienta térmica en el soporte de sujeción previsto para ello. Después de su uso, desconecte la herramienta de la red eléctrica.

¡Atención! Nunca deje la herramienta térmica caliente sin vigilancia.
Le rogamos que tenga en cuenta que, incluso después de haber desconectado la pieza de inserción del aparato, se precisa algún tiempo hasta que se enfríe a una temperatura que no suponga un riesgo.

¡Cuidado! Mantenga la zona de trabajo ordenada.
El desorden en la zona de trabajo eleva el peligro de accidentes.

¡Atención! Las soldaduras con plomo son venenosas.
Las soldaduras con plomo que van a parar al organismo tienen efectos tóxicos. Por este motivo, queda estrictamente prohibido comer, beber o fumar. Por las razones expuestas, después de trabajar con soldaduras que contengan plomo debería lavarse las manos minuciosamente.

Attention ! Les métaux à souder restants sont des déchets nocifs.
Respectez les réglementations locales en vigueur lors de l'élimination des produits auxiliaires.

¡Atención! Los desechos de soldadura son residuos especiales.
Durante la eliminación de los productos derivados del trabajo de soldadura tenga en cuenta las disposiciones locales para el tratamiento de residuos.

Attention ! Aération et aspiration
Les matières premières et auxiliaires sont dangereuses pour la santé. Assurez-vous de la bonne aération et d'une aspiration suffisante. Respectez les fiches de sécurité correspondantes.

¡Atención! Ventilación y aspiración
Los materiales de trabajo y las materias adicionales pueden poner en peligro su salud. Procure que la ventilación o aspiración sea suficiente. Tenga también en cuenta las correspondientes hojas de datos de seguridad.

Avertissement ! Protégez les câbles d'alimentation.
N'utilisez jamais le câble d'alimentation pour tirer la fiche secteur ni pour porter l'appareil. Assurez-vous que les câbles d'alimentation n'entrent pas en contact avec la chaleur, l'huile ou des arrêtes vives. Tout câble d'alimentation endommagé peut causer des court-circuits et des électrocutions ; vous devez par conséquent les remplacer.

¡Advertencia! Proteja los cables de conexión.
No utilice el cable de conexión para tirar del enchufe ni para sostener el aparato. Preste atención a que los cables de conexión no entren en contacto con temperaturas elevadas, aceites o cantos agudos. Los cables de conexión dañados pueden provocar incendios, cortocircuitos y descargas eléctricas, por ello deben cambiarse inmediatamente.

Attention ! Tenez compte des conditions ambiantes
Protégez votre appareil contre tout liquide ou toute humidité. Dans le cas contraire, il existe un risque d'incendie ou d'électrocution.

¡Atención! Tenga en cuenta las influencias del medio
Proteja el aparato de cualquier tipo de líquido o humedad. De lo contrario existe el peligro de incendio o descargas eléctricas.

3. Consignes de sécurité

Indicaciones de seguridad

Attention ! Entretenez votre outil chauffant

Maintenez vous produit ERSA hors de portée des enfants et dans un endroit sec. Respectez les consignes de maintenance éventuelles. Contrôlez régulièrement votre appareil. Utilisez exclusivement des pièces et des accessoires ERSA.

¡Cuidado!Cuide la herramienta térmica.

Guarde siempre su producto ERSA en un lugar seguro, seco e inaccesible para los niños. Tenga en cuenta las posibles prescripciones de mantenimiento. Controle el aparato a intervalos regulares. Utilice exclusivamente accesorios y piezas de recambio originales ERSA.

Attention ! Les personnes handicapées mentalement et/ou physiquement ne doivent utiliser le poste de soudure que sous la surveillance d'un technicien ! Les enfants ne doivent pas jouer avec le poste de soudure !

¡Atención! Las personas con minusvalías psíquicas o físicas sólo están autorizadas a emplear la estación de soldadura bajo la supervisión de personal cualificado que cuente con la debida formación. Está prohibido que los niños jueguen con la estación de soldadura.

Réglementations nationales et internationales

Vous devez respecter les directives nationales et internationales de sécurité, sur la santé et la protection du travail en vigueur.

Disposiciones nacionales e internacionales

Tenga presentes las disposiciones nacionales e internacionales relativas a la seguridad, la sanidad y la protección laboral.

4. Transport, stockage, montage

L‘i-CON est livrée dans un robuste carton.

Utilisez toujours le carton d‘origine lors du transport et du stockage intermédiaire des systèmes.

Évitez à tout prix tous mouvements saccadés, chocs ou dépôts sur l‘i-CON.

Protégez l‘i-CON contre les intempéries comme la pluie, le brouillard et l‘humidité.

Si l‘i-CON est stocké dans un endroit particulièrement humide, emballez l‘i-CON de manière étanche et utilisez un déshumidificateur.

Les dommages entraînés par un transport ou un stockage non approprié ne tombent pas sous la garantie.

Transporte, almacenamiento, residuos

La i-CON se entrega en un estuche de cartón firme.

Cuando vaya a transportar o almacenar temporalmente los sistemas, utilice exclusivamente el embalaje original.

Es imprescindible que evite los movimientos bruscos, golpes o caídas de la i-CON.

Proteja la i-CON de las influencias meteorológicas como lluvia, niebla, aire del mar, etc.

Cuando vaya a almacenar la i-CON durante largo tiempo en zonas con una humedad del aire elevada, deberá empaquetarla herméticamente y equiparla con deshumidificadores.

Los daños atribuibles a un transporte o almacenamiento no adecuado, no están cubiertos por la prestación de garantía.

4. Transport, stockage, montage et mise au rebut

Note sur la mise au rebut selon la directive 2002/96/CE du Parlement européen et de son conseil du 27.01.2003 sur les appareils électriques et électroniques usagés.

Les produits pour lesquels la poubelle est barrée ne doivent pas être jetés avec les déchets domestiques. Les communes mettent des emplacements spéciaux prévus à cet effet. Informez-vous auprès de votre commune sur les possibilités disponibles pour le ramassage des appareils usagés.

Vous participez ainsi au recyclage ou à d'autres formes d'utilisation des appareils usagés afin de protéger l'environnement et la santé publique.

Transporte, almacenamiento, residuos

Indicación de eliminación de residuos según la directiva 2002/96/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 27.01.2003 sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

Los productos señalados con el símbolo del cubo de basura tachado no deben ser eliminados con la basura urbana sin clasificar. Los municipios han dispuesto lugares de recogida para ello. Infórmese en su administración urbana o municipal sobre las posibilidades de que dispone para la recogida separada de aparatos usados.

Con ello contribuye al reciclado u otras formas de utilización de aparatos antiguos para proteger nuestro medio ambiente y la salud.

5. Mise en service

Avant la mise en service
Veuillez vérifier l'intégrité du contenu de l'emballage.

Se compose de :

- Poste électronique i-CON ①
- Piston de soudage i-Tool avec panne ②
- Support avec éponge en viscose ③
- Pincette ④ pour changer la panne à souder et Corps de chauffe
- Câble secteur
- Manuel d'utilisation

Si les composants qui y sont énumérés sont endommagés, veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

Puesta en funcionamiento

Antes de la puesta en marcha
Compruebe que el contenido del embalaje esté íntegro.

Consta de:

- Estación electrónica i-CON ①
- Soldador i-Tool con punta de soldadura ②
- Soporte de sujeción con espuma viscosa ③
- Pinzas ④ para cambiar la punta y el elemento térmico
- Cable de alimentación de red
- Manual de instrucciones

Si alguno de los componentes estuviera dañado, póngase en contacto con su proveedor.

5. Mise en service

Puesta en funcionamiento

Mettez d'abord sous tension
Pour un fonctionnement durable et sûr de l'outil de soudage, vous devez respecter les points suivants :

- Vérifiez, avant le branchement, si la tension secteur concorde avec la valeur indiquée sur la plaque signalétique.
- Éteignez le poste de soudure par l'interrupteur de secteur.
- Vérifiez la bonne tenue de la panne à souder
- Raccordez l'outil de soudage au poste ① et reposez-le sur son support.
- Raccordez le cordon d'alimentation avec le poste de soudure et la prise secteur ②.
- Humidifiez l'éponge en viscose avec de l'eau adoucie.
- Allumez le poste de soudure ③.

Primera conexión
Para que el funcionamiento de la herramienta de soldadura sea seguro y duradero, se deben tener en cuenta necesariamente los siguientes puntos:

- Antes de realizar la conexión, compruebe que la tensión de red coincide con el valor indicado en la placa de características técnicas.
- Desconecte la estación de soldadura por el interruptor de red.
- Compruebe el asiento correcto de las puntas de soldadura
- Conecte la herramienta de soldadura con la estación ① y deposítela en el soporte de sujeción.
- Conecte el cable de conexión a la red a la estación de soldadura y la toma de corriente ②.
- Humedezca la esponja viscosa con agua descalcificada.
- Conecte la estación de soldadura ③.

6. Description fonctionnelle

6.1 Utilisation

La mise en et hors tension du poste de soudure s'effectue au moyen de l'interrupteur qui se trouve sur la face avant.

Quand le poste est sous tension, l'interrupteur est rouge.

La commande du poste s'effectue par un sélecteur rotatif ② avec fonction de touche (à pression). Il porte le nom de l'i-OP.

L' i-OP permet de sélectionner les fonctions requises ou de modifier les valeurs.

En tournant vers la droite, les valeurs augmentent et vers la gauche, elles diminuent.

En tournant lentement, les valeurs sélectionnées se modifient par étape de 1, en tournant rapidement, par étape de 10/50/100 (en fonction du paramètre).

L' i-OP dispose en plus d'une fonction de touche à pression. Grâce à cette fonction (en appuyant), les paramètres sélectionnés et les valeurs peuvent être confirmées et être validées pour le poste.

La représentation de tous les paramétrages et valeurs de mesure se fait à l'aide d'un message dans une fenêtre d'affichage claire qui sera désignée ci-après simplement par „Display".

Descripción de funciones

Manejo

El interruptor en la parte delantera ① sirve para conectar/desconectar la estación de soldadura.

Cuando la estación de soldadura está conectada, la luz roja del interruptor está iluminada.

El manejo de la estación de soldadura se realiza mediante un interruptor rotatorio con función de pulsado (presión). Éste lleva el nombre i-OP.

El i-OP permite seleccionar las funciones deseadas o modificar valores.

Girando a la derecha se incrementan los valores, girando a la izquierda disminuyen.

Girando lentamente los valores cambian en pasos de una unidad. Girando rápidamente los valores seleccionados cambian a pasos de 10/50/100 unidades (dependiendo del parámetro correspondiente).

El i-OP tiene además una función de pulsado. Mediante esta función de pulsado (presionando) se confirman los parámetros y valores seleccionados y surgen efecto en la estación.

La representación de todos los pasos de ajuste y valores de medición aparece en texto normal en una ventana indicadora, a partir de aquí denominada simplemente „display".

6.2 Mode de travail

Après la mise sous tension du poste, un dialogue s'affiche pendant env. 2 secondes. Il indique la désignation du poste ① la version du logiciel ② de l'i-CON.

Ensuite, le mode de travail avec les paramètres apparaît automatiquement :

- Valeur de configugation ③
- Valeur consigue et état de veille ④
- Outil de soudage raccordé (i-Tool dans notre exemple) ⑤
- La protection par mot de passe est activée (icône avec la clé) ⑥

Vous pouvez modifier en mode de travail directement la température de la panne en tournant l'i-OP. Confirmez en appuyant sur l'i-OP.

Remarque :

Si la protection par mot de passe est activée, la valeur consigne est uniquement modifiable en mode de configuration. Vous devez alors connaître le mot de passe.

Modo de trabajo

Tras conectar la estación aparece durante aprox. 2 segundos el diálogo denominado de conexión. Este diálogo muestra la denominación de la estación ① y la versión de software ② de la i-CON.

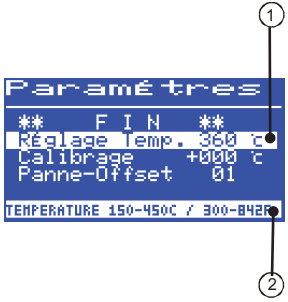
A continuación aparece automáticamente el modo de trabajo con los parámetros:

- Valor real ③
- Valor nominal y, en caso necesario, estado en espera ④
- Herramienta de soldado (en nuestro ejemplo i-Tool) ⑤
- La protección por contraseña está activa (símbolo de llave) ⑥

En el modo trabajo la temperatura de la punta de soldadura puede modificarse directamente girando el i-OP. Se confirma pulsando la i-OP.

Indicación:

Si la protección por contraseña está activada, el valor nominal sólo puede modificarse mediante el modo parámetro. Para ello necesitará la contraseña.



6.3 Mode de configuration

Vous pouvez activer le mode de configugation en appuyant sur l'i-OP (env 2 secs ou deux fois rapidement) Ce mode vous permet de modifier les données suivantes pour le fonctionnement quotidien.

- Température consigne (150-450°C/302-842°F)
- Température de calibrage (± 50°C/± 120°F)
- Offset des pointes (si requis)
- Fonction pour l'énergie (3 niveaux)
- Temps de mise en veille (0-60 min)
- Température de mise en veille (150-300°C), uniquement disponible avec l'i-Tool

Vous pouvez sélectionner les paramètres voulus en tournant l'i-OP.

Les dernières lignes du paramètre à sélectionner ① comprennent un texte d'aide ② ainsi que des informations et des plages de valeurs complémentaires.

Remarque :
Si aucun outil de soudage n'est raccordé au poste de soudure I-CON, vous pouvez sélectionner l'outil voulu dans le menu qui s'ouvre, ainsi qu'entrez les paramètres souhaités.

Si lors de la mise en tension, un outil de soudage est raccordé, vous accédez à la configuration de l'outil raccordé.

Modo parámetro

Presionando el i-OP (durante aprox. 2 segundos o dos veces seguidas) se activa el modo de parámetro. En este modo pueden modificarse los siguientes datos para el uso diario.

- Temperatura nominal (150-450°C/302-842°F)
- Temperatura de calibrado (±50°C/± 120°F)
- Offset de puntas (siempre que se necesite)
- Función de energía (3 niveles)
- Tiempo de espera (0-60 min.)
- Temperatura de espera (150-300°C), sólo disponible con i-Tool.

Girando el i-OP se selecciona el parámetro deseado.

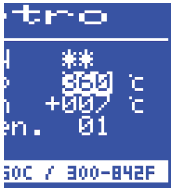
Para los parámetros seleccionados ①en la última fila se ha insertado un texto de ayuda ② que incluye explicaciones adicionales o una zona numérica.

Indicación:
Si no hay ninguna herramienta de soldadura conectada a la i-CON cuando vaya a conectarse la estación, con el menú podrá seleccionar una herramienta de soldadura y realizar ajustes.

Si al accionar hay una herramienta de soldadura conectada, irá a parar a la zona de parámetros de la herramienta de soldadura que está conectada.

6. Description fonctionnelle

Descripción de funciones



Afin de pouvoir modifier un paramètre, vous devez procéder comme suit :

- Sélectionnez le paramètre désiré en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.

Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP. En appuyant deux fois sur l'i-OP, vous pouvez appeler ou quitter le mode de configugation.

Para modificar el valor de un parámetro debe realizar lo siguiente:

- Seleccione el parámetros deseado girando el i-OP.
- Active el cursor presionando el i-OP; volviendo a presionar se desconecta el cursor.

Con el cursor activado se modifica correspondientemente el valor del parámetro girando el i-OP. Presionando dos veces el i-OP se puede acceder o abandonar directamente el modo parámetro.

6.3.1 Outil i-Set

L'outil i-Set (en option) permet d'enregistrer les paramètres (ainsi que de définir un mot de passe) et de les recharger dans le poste de soudure. Ainsi il devient possible de transmettre les paramètres de base à plusieurs postes. Reportez-vous à cet effet au manuel de l'outil i-Set.

Utiliser l'outils i-Set :

- Retirez l'outil de soudage de la fiche et raccordez à la place l'outil i-Set.
- Tournez l'i-OP et sélectionnez : **Envoyer:** Les données du poste sont transmises à l'outil i-Set. **Recevoir:** Les données de l'outil i-Set sont transmises au poste de soudure. Imprimez ensuite l'i-OP.

Un message de confirmation apparaît :

- Sélectionnez [ANULER] afin d'interrompre le processus ou [>>>] pour le poursuivre.
- Appuyez sur l'i-OP pour enregistrer les paramètres. Attendez jusqu'à ce que le texte [Paramétres sauvés] apparaisse à l'écran. Retirez ensuite l'outil i-Set.

i-Set Tool

Con la i-Set Tool (opcional) es posible guardar los ajustes de la estación (incluyendo la contraseña) y volver a escribirlos en la estación. Así podrá transferir rápidamente los ajustes básicos a varias estaciones. A este respecto lea el manual de usuario de la i-Set Tool.

Utilice así la i-Set Tool:

- Desconecte la herramienta de soldadura de la estación de soldadura y conecte la i-Set Tool a la clavija
- Gire el i-OP y seleccione lo siguiente: **Cargar:** Los datos de la estación se escriben en la i-Set Tool. **Descargar:** Los datos de la i-Set Tool se escriben en la estación. A continuación pulsar el i-OP.

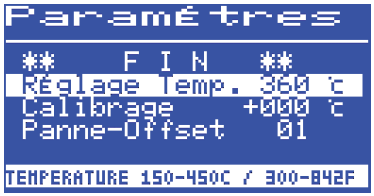
Se realiza una consulta de seguridad:

- Seleccione [Abortar] para finalizar el proceso o [>>>] para continuar.
- Pulse el i-OP, se guardarán los ajustes. Espere hasta que en el indicador aparezca el texto [Parámetros guardatos]. A continuación retire la i-Set Tool.

Le contraste de l'écran, le calibre et l'offset ne sont pas transmis. Lors du transfert des données au poste de soudure, tous les paramètres de tous les outils de soudure sont remplacés. Tenez en compte lorsque vous utilisez différents outils de soudure aux postes de soudure.

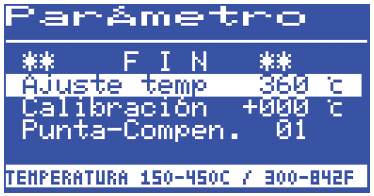
El contraste de display, la calibración y el offset no se transmiten. Al transferir los datos a la estación de soldadura se sobrescribirán los parámetros de todas las herramientas de soldadura. Tenga en cuenta este punto si opera distintas herramientas de soldadura en la estación.

6.3.2 Température consigne
permet de régler la température de la panne.



Remarque:
Vous pouvez modifier en mode de travail directement la température de la panne en tournant l'i-OP. Confirmez en appuyant sur l'i-OP.

Temperatura nominal
es la temperatura de la punta de soldadura deseada para trabajar.



Indicación:
En el modo trabajo la temperatura de la punta de soldadura puede modificarse directamente girando el i-OP. Se confirma pulsando la i-OP.

6.3.3 Température de calibrage

Cette fonction permet de calibrer la température de la panne du fer à souder. Elle permet de compenser la valeur affichée avec la température réelle de la panne. La plage pour le calibrage est de ± 50°C (± 120°F).

Pour plus d'informations sur le calibrage, reportez-vous au chapitre 6.3.5 „Calibrer i-CON".

Remarque :

Si vous disposez d'un appareil de mesure approprié afin d'effectuer la mesure, entrez „0" dans le champ de ce paramètre.

Les autres valeurs peuvent avoir une influence contraire.

Temperatura de calibrado

Esta función sirve para calibrar la temperatura de la punta de soldadura. Permite ajustar el valor indicado y la temperatura efectiva de la punta. La zona de calibrado ajustable es ± 50°C (± 120°F).

El procedimiento exacto de la calibración está descrito en el capítulo 6.3.5. „Calibrar la i-CON".

Indicación:

Si no dispone de ningún instrumento para realizar esta medición, introduzca „0" en este campo de parámetro.

Otros valores podrían influir negativamente en el comportamiento de regulación.

6.3.4 Offset de la panne

Du faite des masses et des formes géométriques différentes de la panne du fer à souder, la température fluctue en fonction.

L'offset de la panne permet d'ajuster la température à chacune des pannes utilisées. Les pannes sont réglées par un numéro. Comme le poste de soudure détecte automatiquement l'outil de soudage, la saisie du numéro suffit au poste de soudure pour connaître l'association outil-panne correspondante. Cela permet d'optimiser l'enregistrement de la température ainsi que sa régulation.

L'offset de la panne du fer à souder est comprise entre 1 et la limite maxi (indiquée dans le tableau de la page suivante) correspondant à l'outil raccordé.

Si l'outil Chip est raccordé, [Type de panne] apparaît au lieu de [Panne-Offset]. Vous pouvez alors sélectionner directement le type de panne.

Offset de punta

Por las diferentes masas y formas geométricas de las puntas de soldadura (tip) varía su comportamiento térmico.

El offset de punta sirve para adaptar la medición de temperatura a la punta de soldadura utilizada en cada caso. El ajuste de la punta de soldadura utilizada se realiza en forma de un número. Como la estación reconoce sola la herramienta de soldadura conectada, entonces al seleccionar este número conocerá la combinación completa de herramienta de soldadura y punta De esta forma pueden adaptarse perfectamente la detección de la temperatura y la regulación.

El offset de punta puede ajustarse de 1 hasta el máximo valor límite posible (tabla de la página siguiente) de la herramienta de soldadura conectada.

En caso de estar conectada la Chip-Tool aparece la entrada [Punta-Tipo] en lugar de [Punta-Compen.]. En este caso puede seleccionar directamente el tipo de punta.

Chip Tool	Power Tool				Tech Tool		Micro Tool	
Panne à souder	Panne à souder	Numéro	Panne à souder	Numéro	Panne à souder	Numéro	Panne à souder	Numéro
422 MD	832 UD	1	832 AD	4	612 SD	1	212 BD	1
422 FD3	832 SD	1	842 UD	1	612 UD	1	212 CD	1
422 FD1	832 BD	1	842 SD	1	612 BD	1	212 ED	1
422 FD4	832 KD	1	842 KD	1	612 AD	1	212 KD	1
422 FD2	832 CD	1	842 BD	3	612 KD	1	212 MS	1
422 FD5	832 ED	1	842 CD	3	612 ED	1	212 SD	1
422 FD6	832 PW	1	842 ED	3	612 GD	1	212 AD	1
422 FD7	832 VD	2	842 YD	4	612 CD	1	212 FD	1
422 FD8	832 GD	2	842 ID	4	612 TW	1	212 GD	1
422 FD9	832 MD	2	842 JD	4	612 MD	1	212 VD	1
422 QD5	832 LD	2	852 OD		612 JD	1	212 RD	1
422 QD1	832 HD	3			612 ID	1	212 ID	1
422 QD6	832 FD	3			612 HD	1	212 ND	1
422 QD3	832 TD	3			612 ZD	1	212 WD	1
422 QD4	832 ND	3			612 ND	1	212 OD	1
422 QD2	832 WD	3						
422 QD7	832 RD	3			X-Tool			
422 QD8	832 YD	3			Panne à souder	Numéro		
422 QD9						2		
422 QD10								
422 RD1								
422 RD2								
422 RD3								
422 SD								
422 MD								
422 FD10								
422 ED								

Chip tool	Power tool				Tech tool		Micro tool	
Punta	Punta	Número	Tipo	Número	Punta	Número	Punta	Número
422 MD	832 UD	1	832 AD	4	612 SD	1	212 BD	1
422 FD3	832 SD	1	842 UD	1	612 UD	1	212 CD	1
422 FD1	832 BD	1	842 SD	1	612 BD	1	212 ED	1
422 FD4	832 KD	1	842 KD	1	612 AD	1	212 KD	1
422 FD2	832 CD	1	842 BD	3	612 KD	1	212 MS	1
422 FD5	832 ED	1	842 CD	3	612 ED	1	212 SD	1
422 FD6	832 PW	1	842 ED	3	612 GD	1	212 AD	1
422 FD7	832 VD	2	842 YD	4	612 CD	1	212 FD	1
422 FD8	832 GD	2	842 ID	4	612 TW	1	212 GD	1
422 FD9	832 MD	2	842 JD	4	612 MD	1	212 VD	1
422 QD5	832 LD	2	852 OD		612 JD	1	212 RD	1
422 QD1	832 HD	3			612 ID	1	212 ID	1
422 QD6	832 FD	3			612 HD	1	212 ND	1
422 QD3	832 TD	3			612 ZD	1	212 WD	1
422 QD4	832 ND	3			612 ND	1	212 OD	1
422 QD2	832 WD	3						
422 QD7	832 RD	3			X-Tool			
422 QD8	832 YD	3			Punta	Número		
422 QD9						2		
422 QD10								
422 RD1								
422 RD2								
422 RD3								
422 SD								
422 MD								
422 FD10								
422 ED								

6.3.5 Calibrer l'i-CON

Deux fonctions sont disponibles pour calibrer l'i-CON. Celles-ci sont :

- offset de la panne et
- calibrage.

Afin de calibrer correctement le poste de soudure, vous devez procéder comme suit :

Sélectionnez en premier lieu la panne utilisée pour l'outil de soudage(cf. la fonction offset). Le poste de soudure est ainsi en mesure de déterminer automatiquement la température de la panne, puis de l'ajuster et l'afficher. Si l'offset entré est incorrect, la panne peut être endommagée suite à une surchauffe précoce.

La température de calibrage (cf. section 6.3.6 „Température de calibrage") permet d'ajuster exactement la température de la panne avec celle affichée. Vous devez impérativement procédez de la manière suivante lors du calibrage :

- Saisie de la température consigne (chapitre 6.3.2 „Température consigne").
- Réglage de l'offset de la panne utilisée (chapitre 6.3.4 „Offset de la panne").
- Réglage de la température de calibrage (chapitre 6.3.6 „Déterminer la température de calibrage").

Calibrar la i-CON

En la i-CON se dispone básicamente de dos funciones de calibrado. Las dos funciones son:

- Función offset de punta y
- función de calibrado.

Para calibrar correctamente la estación de soldadura es necesario seguir el siguiente procedimiento:

Como primer paso debe insertarse la punta utilizada en la herramienta de soldadura (véase función de offset de punta). Después la estación puede determinar, regular y mostrar automáticamente la temperatura correcta de la punta. Si no se indica correctamente el offset de punta, la punta de soldadura puede inutilizarse antes de tiempo por sobrecalentamiento.

Con ayuda de la temperatura de calibrado (véase el apartado 6.3.6 „Temperatura de calibrado") la temperatura real de las puntas se sincroniza exactamente con la temperatura mostrada. En el calibrado debe cumplirse necesariamente el siguiente modo de proceder:

- Introducción de la temperatura nominal deseada (capítulo 6.3.2 „Temperatura nominal").
- Ajustar el offset de punta de la punta utilizada (capítulo 6.3.4 tablas „Offset de punta").
- Ajustar la temperatura de calibrado (capítulo 6.3.6 „Determinar la temperatura de calibrado").

6.3.6 Déterminer la température de calibrage

- Déterminez la température de la panne du fer à souder à l'aide de l'appareil de mesure calibré (par ex. ERSA DTM 100).
- Comparez les valeurs affichées de l'i-CON avec l'appareil de mesure.
- Calculez l'écart de température : $\Delta T = T_{i\text{-}CON} - T_{appareil\ de\ mesure}$
- Ajustez la différence de température calculée ΔT (avec signe +/- en tournant l'i-OP) dans le menu [Calibrage].

Remarque :
Pour éviter les erreurs de mesure, il est préférable de procéder à la mesure dans des condition atmosphériques calmes.

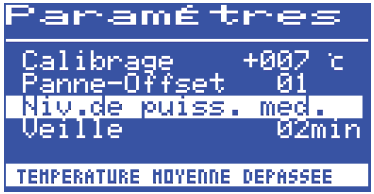
Determinar la temperatura de calibrado

- Determine la temperatura de la punta de soldadura con un aparato de medición calibrado (por ejemplo, ERSA DTM 100).
- Compare los valores indicados de la i-CON y del aparato de medición.
- Calcule la diferencia de temperatura: $\Delta T = T_{i\text{-}CON} - T_{aparato\ de\ medición}$
- Ajuste la diferencia de temperatura calculada ΔT (con signo sobre la rotación en el i-OP) en el punto del menú [Calibración].

Indicación:
Para evitar errores de medición deberían tenerse en cuenta las relaciones de aire en calma.

6.3.7 Énergie

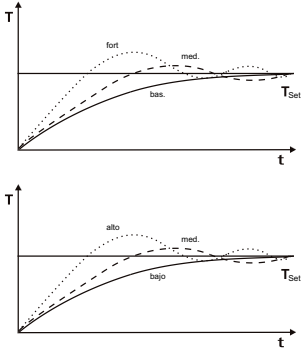
Cette fonction permet à l'utilisateur de modifier le fonctionnement normal du poste de soudure en sachant que le pré- et post-chauffage dépendent du secteur d'application. Trois réglages [fort], [med.] et [bas.] sont possible pour l'i-Tool, le Power Tool et le Tech Tool. Les autres outils de soudage fonctionnement avec des paramètres constants du fait de leur régulation particulière.



[Bas.] : post-chauffage minimal ;pour les travaux de soudure demandant peu de chaleur

[Med.] : post-chauffage plus important ; pour les travaux de soudure demandant une chaleur plus importante

[Fort] : post-chauffage maximal ; pour les travaux de soudure demandant une chaleur maximale



Energía

Esta función permite al usuario influir en el comportamiento de regulación de la estación, por lo que el comportamiento de calentamiento y calentamiento posterior de la estación puede adaptarse al correspondiente campo de aplicación. Hay tres ajustes posibles [alto], [med.] y [bajo] para la i-Tool, Power Tool y Tech Tool. Todas las demás herramientas de soldadura trabajan con parámetros de regulación constantes debido a su especial característica de regulación.

[Bajo]: Comportamiento mínimo de calentamiento posterior. Para trabajos de soldadura que requieren poco calor

[Med.]: Comportamiento intenso de calentamiento posterior. Para trabajos de soldadura que requieren elevado calor

[Alto]: Comportamiento máximo de calentamiento posterior. Para trabajos de soldadura que requieren mucho calor.

6.3.8 Temps de veille
indique la durée entre la dernière utilisation de l'outil de soudage et le moment où la température de veille est activée.

La réglage de la durée de veille s'effectue d'abord par tranche de 10 secondes (de 20 à 60 sec.) puis par minutes. La plage de réglage est comprise entre 20 et 60 secs où 0 permet de désactiver la fonction de veille.

Remarque :
Pour les petites pièces à souder ou les travaux de soudure exécutés très calmement, il est conseillé de ne pas choisir le temps de veille trop court afin que la fonction de veille ne commence pas à baisser la température pendant la soudure.

Tiempo en espera
Es el lapso de tiempo del último trabajo con la herramienta de soldadura hasta el momento en que se active la temperatura de espera.

El ajuste del tiempo en espera se realiza primero en pasos de 10 segundos (de 20 s hasta 60 s) y a continuación en pasos de minutos. La zona de ajuste es de 20 s - 60 min, donde la introducción del „0“ desactiva la función en espera.

Indicación:
Para puntos de soldadura pequeños o para trabajos de soldadura ejecutados con mucha calma debería escogerse un tiempo de espera no muy reducido, para que la función de espera no reduzca la temperatura durante la soldadura.

6.3.9 Température de veille

Elle indique la température de la panne pendant les interruptions du travail. Elle est automatiquement activée après la fin de la durée de la mise en veille. La baisse de température permet d'économiser de l'énergie et d'augmenter la longévité des pannes et du corps de chauffe.

Remarque :
Le rechauffage s'effectue en bougeant l'i-Tool, en mouillant un peu le Tech-Tool ou bien en tournant ou en appuyant sur l'i-OP pour tou les autres outils de soudage.

Temperatura en espera

Es la temperatura de puntas de soldadura en pausas de trabajo. Se activa automáticamente después de transcurrido el tiempo en espera. Al bajar la temperatura se ahorra energía y aumenta la vida de la punta y del elemento térmico.

Indicación:
Volver a calentar a partir de la temperatura en espera en la i-Tool se realiza con movimiento, en la Tech-Tool limpiando brevemente con una esponja húmeda, en el resto de herramientas pulsando o girando el i-OP.

6.4 Mode de configuration

Les paramètres suivants peuvent être configurés dans ce mode :

- Plage de température (surveillance)
- Alarme de processus

  (Contrôle accoustique de la température)
- Mot de passe
- Unité de température
- Sélection de la langue du poste

Vous pouvez passer en mode de configuration en appuyant 5 secondes sur l'i-OP lors de la mise en marche de l'i-CON.

En tournant et appuyant, vous pouvez configurer le poste ou remplacer les réglages par défaut.

Remarque :
Si la protection par mot de passe est activée, vous ne pouvez par réinitialiser le poste de soudure sans connaître le mot de passe.

Modo configuración

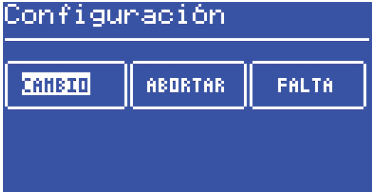
En el modo de configuración son posibles los siguientes ajustes:

- Umbral de temperatura (control)
- Alarma de proceso

  (control acústico de la temperatura)
- Contraseña
- Unidad de temperatura
- Selección de idioma de la estación

Para entrar en el modo configuración debe mantener pulsado el i-OP durante 5 segundos durante la conexión de la i-CON.

Mediante un movimiento giratorio y presionando correspondiente puede configurar la estación o volver a ajustarla con la configuración de fábrica.



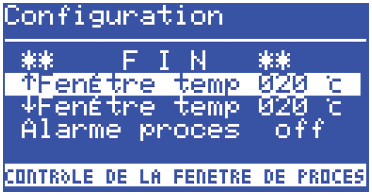
Indicación:
Mientras la protección de la contraseña esté activa no podrá devolver la estación de soldadura al estado de entrega (por defecto) sin la contraseña.

6.4.1 Plage de température

Il est possible de définir une plage de température.

Si la température réelle est comprise dans cette plage, la mention „OK“ est indiquée dans le mode de travail.

Réglage par défaut : +/- 20°C (68°F)

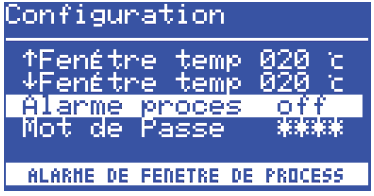


6.4.2 Alarme de processus

Si la température réelle se situe hors de limites de la plage définie, un signal acoustique retentit.

Si la température réelle retombe dans les limites de la plage définie, un double signal acoustique retentit.

Réglage par défaut : [off]

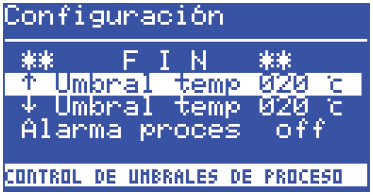


Umbral de temperatura

Puede definirse un umbral de temperatura con un margen superior e inferior.

Cuando la temperatura real se encuentra en este umbral, en el modo de trabajo se muestra un „OK“.

Configuración de fábrica: +/- 20°C (68°F)

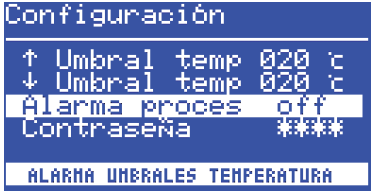


Alarma de proceso

Cuando la temperatura real sale del umbral de temperatura, suena una señal acústica simple.

Cuando la temperatura real vuelve al umbral de temperatura, suena una señal acústica doble.

Configuración de fábrica: [off]



6.4.3 Protection par mot de passe

Il est possible de protéger les données par un mot de passe de 4 chiffres (0001-9999). Cela permet d'éviter que des configurations/modifications soient effectuées sur le poste de soudure . Le mot de passe par défaut est „0000".

L'icône en forme de clé ① indique à l'opérateur que le poste de soudure est protégé.

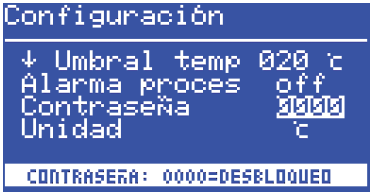
Réglage par défaut : „0000" = aucune protection

Remarque :
Assurez-vous de bien mémoriser votre mot de passe ou de le conserver en un lieu sûr. Seul ERSA est en mesure de désactiver un mot de passe oublié. Si vous disposez de l'outil i-Set où les paramètres sont enregistrés, vous pouvez déverrouiller vous-même le poste de soudure.

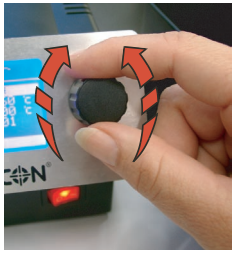
Protección por contraseña

Los datos de la estación pueden protegerse mediante una contraseña de 4 dígitos (0001-9999). Con ello se evita que puedan realizarse ajustes o cambios. No viene ninguna protección por contraseña activada de fábrica, en la ventana de introducción de contraseña se muestra „0000".
Con el „símbolo de llave" ① el usuario puede reconocer que la estación está protegida.

Configuración de fábrica: „0000" = sin protección



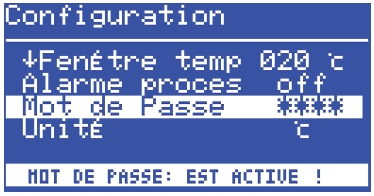
Indicación:
Debería acordarse bien de la contraseña que haya escogido o anotársela en un lugar seguro. Si se olvida la contraseña sólo podrá desactivarla ERSA. Si dispone de una i-Set Tool con la configuración de fábrica guardada, también puede bloquear la estación usted mismo.



Définir le mot de passe

Afin de pouvoir activer la fonction [Mot de Passe], vous devez procéder comme suit :

- Ouvrez le mode de configuration et sélectionnez l'entée [Changem.].
- Activez la fonction [Mot de Passe] en tournant l'i-OP.



- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.

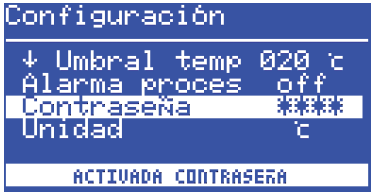
Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP.

- Entrez le mot de passe souhaité (chiffres compris entre „0001" et „9999") en tournant l'i-OP : dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter, dans le sens contraire pour diminuer.

Ajustar contraseña

Para activar la función [contraseña], debe realizar lo siguiente:

- Abra el modo de configuración y seleccione la entrada [Cambio].
- Active la función [Contraseña] girando el i-OP.

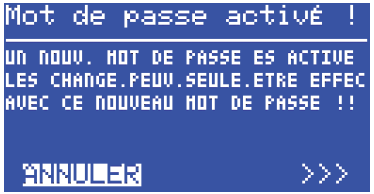


- Active el cursor presionando el i-OP; volviendo a presionar se desconecta el cursor.

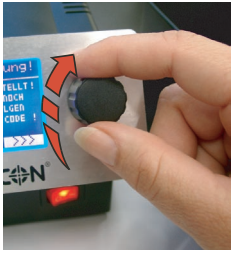
Con el cursor activado se modifica correspondientemente el valor del parámetro girando el i-OP.

- La contraseña deseada (número entre „0001" y „9999") se introduce girando el i-OP: En sentido de las agujas del reloj hacia arriba, en sentido contrario hacia abajo.

- Validez le mot de passe en appuyant sur l'i-OP, et la première vue apparaît [Mot de passe activé] :



Soit

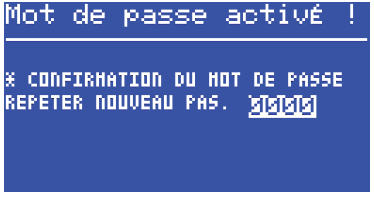


- Sélectionnez [ANNULER] pour annuler l'action. Dans ce cas, la protection par mot de passe n'est pas activée !

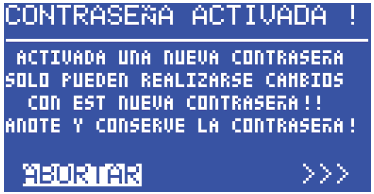
Soit

- Notez le mot de passe, sélectionnez [>>>] (suivant) puis validez en appuyant sur l'i-OP.

La deuxième vue [Mot de passe activé!] apparaît :



- Confirmar la contraseña presionando el i-OP, aparece la primera indicación [Contraseña activada!]:



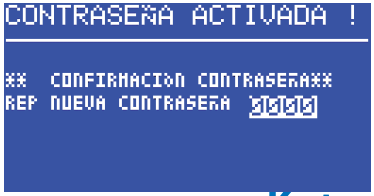
O bien

- Seleccionar y confirmar la entrada [ABORTAR] para interrumpir el proceso. En este caso no existe protección por contraseña

O bien

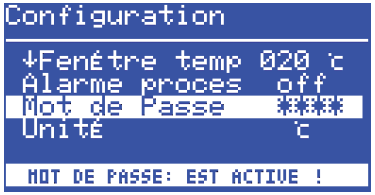
- Anotar la contraseña ajustada, seleccionar la entrada [>>>] (Seguir) y confirmar presionando el i-OP.

Aparece una segunda indicación [Contraseña activada!]:



- Entrez de nouveau le mot de passe et puis validez votre entrée en appuyant sur l'i-OP.

L'écran [Configuration] avec le message [MOT DE PASSE: EST ACTIVE!]. Le poste de soudure est désormais protégé.

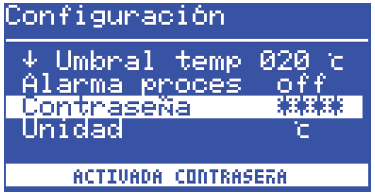


Modifier le mot de passe.
Le mot de passe est défini dans le mode de configuration. Si un mot de passe a déjà été défini, le code apparaît „masqué".

Si l'opérateur souhaite modifier le mot de passe, il doit d'abord entrez le mot de passe actuel afin de déverrouiller le poste de soudure.

- Introduzca de nuevo la contraseña y confirme su entrada presionando el i-OP

Aparece la indicación [Configuración] con el aviso [ACTIVADA CONTRASEÑA]. La estación ya está protegida.



Modificar la contraseña
La contraseña se ajusta en el modo de configuración. Si ya se ha ajustado una contraseña, el código se muestra „tapado".

Si el usuario quiere cambiar una contraseña, primero debe anular la protección activa por contraseña introduciendo la contraseña actual.

Une fois le mot de passe correct saisi, vous pouvez le modifier. Si la saisie est terminée par la fonction PUSH, un message apparaît pour indiquer que la protection par mot de passe est activée.

Ce message explique de nouveau cette fonction. Si la fonction est interrompue, l'état précédent est maintenu.

Si l'opérateur continue avec [>>>], il doit entrer de nouveau le mot de passe.

Si le mot de passe a bien été entré une deuxième fois, le poste de soudure est protégé par le code. Si la saisie du code est incorrecte, un message apparaît et l'état précédent est maintenu.

L'icône en forme de clé ① indique à l'opérateur que le poste de soudure est protégé.

Después de introducirla correctamente puede ajustar una contraseña nueva. Si la introducción de números se ha realizado mediante la función PUSH, aparece la indicación de que se ha activado la protección por contraseña.

Con esta indicación se explica de nuevo al usuario el significado de esta función. Si se interrumpe la función, se mantiene el estado anterior.

Si el usuario continua con el diálogo [>>>] debe repetir de nuevo la contraseña para su activación.

Si se repite correctamente la contraseña, la estación está protegida mediante el código. Si se introduce erróneamente el código, aparece una indicación y se mantiene el estado anterior.

Con el „símbolo de llave“ ① el usuario puede reconocer que la estación está protegida.

Saisie de valeurs sans désactiver le mot de passe.
Si les valeurs doivent être modifiées par ex. la valeur consigne, sans pour autant désactiver le mot de passe, celui-ci est demandé pour poursuivre les modifications.

Si le mot de passe est saisi correctement, l'opérateur dispose de 30 secondes pour effectuer les modifications. Si pendant cette période l'opérateur a saisi des valeurs, elle est prolongée de 30 secondes de manière à procéder à de nouvelles modifications.

Si pendant les premières 30 secs aucune saisie n'a été faite, la protection par mot de passe est de nouveau activée.

Oubli du mot de passe
Seul ERSA est en mesure de désactiver un mot de passe oublié. Veuillez alors contacter la sté ERSA en indiquant votre nom, adresse, le n° de la facture ainsi que le n° de série du poste de soudure (cf. plaque signalétique). Si vous disposez de l'outil i-Set, vous pouvez également déverrouiller la protection par mot de passe, Reportez-vous à ce sujet aux remarques de la section 6.4.3 !

Introducción de valores sin desactivar la contraseña.
Si se modifican valores, por ejemplo el valor nominal, sin desactivar la contraseña, al intentar la modificación aparece la solicitud para que se introduzca la contraseña.

Si se introduce la contraseña correcta, el usuario tiene aprox. 30 segundos para realizar sus modificaciones. Si durante este tiempo se realiza alguna entrada, el lapso de tiempo se prolonga durante 30 segundos más, de forma que pueden seguir realizándose otras entradas.

Si no se realiza ningún otro cambio durante 30 segundos, se activa de nuevo la protección por contraseña.

Olvido de la contraseña
Si olvida su contraseña, ésta sólo podrá ser desactivada de nuevo por el servicio de atención al cliente de ERSA. Informe a la empresa ERSA indicando su dirección, nombre, número de factura y número de serie de la estación de soldadura (consulte la placa de características). La protección por contraseña también puede anularse con la i-Set Tool. Para ello tenga en cuenta la indicación correspondiente del apartado 6.4.3

6.4.4 Unité de température

L'unité de température vous permet de choisir en grades celsius (°C) ou les fahrenheits (°F).

Réglage par défaut : „°C“

Attention :
Lorsque vous modifiez l'unité de température, une installation est exécutée. Pendant ce temps (env. 5 secs) vous ne devez pas éteindre le poste de soudure.

6.4.5 Sélection de la langue

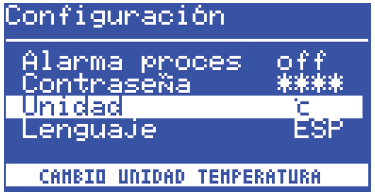
Vous pouvez ici sélectionner la langue souhaitée pour l'interface de l'i-CON.

Réglage par défaut : „English“

Unidad de temperatura

Aquí puede seleccionar la unidad de temperatura deseada, grados Celsius (°C) o Fahrenheit (°F)

Configuración de fábrica: „°C“

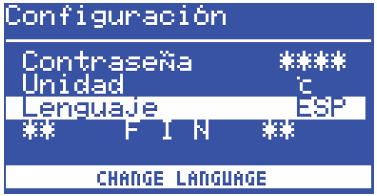


Cuidado:
Al cambiar la unidad de temperatura se realiza una configuración del modo. Durante este tiempo (aprox. 5 segundos) no debe desconectarse la estación.

Selección de idioma

Aquí puede seleccionar el idioma que desee para la guía de menú de la i-CON.

Configuración de fábrica: „Inglés“



6.5 Paramètres par défaut

La liste suivante indique la configuration du poste de soudure à la sortie d'usine. Vous pouvez rétablir les paramètres en utilisant la fonction par défaut dans le mode de configuration. La seule exception est la configuration du mot de passe qui ne sera pas supprimée par la fonction par défaut !

Mode de configuration

Paramètre	Réglage
↑ Plage de température	20 °C
↓ Plage de température	20 °C
Alarme de processus	Off
Mot de passe	0000 (n'est pas supprimé par la fonction par défaut !)
Unité	°C
Langue	EN

Mode de configuration

Paramètre	i-Tool	Tech Tool (X Tool)*	Power Tool	Chip Tool	Micro Tool
Temp. consigne °C	360	360	360	385	285
Temp. calibr. °C	0	0	0	0	0
Offset de la panne	1	1 (2)*	1	422 MD	1
Énergie	Med:	Med: (High)*	Med:	High	High
Temps de veille	2	10	10	10	10
Temp. veille	250	230	230	280	280

Configuración de fábrica („por defecto")

La siguiente lista muestra los ajustes con los que la estación ha sido programada de fábrica. Estos ajustes pueden volver a restablecerse mediante la „Función por defecto" en el modo de configuración. La única excepción es el ajuste de la contraseña, que no se borra mediante la activación de la función por defecto.

Modo configuración

Parámetro	Ajuste
↑ Umbral de temperatura	20 °C
↓ Umbral de temperatura	20 °C
Alarma de proceso	OFF
Contraseña	0000 (no se borra al accionar la función por defecto)
Unidad	°C
Idioma	EN

Modo parámetro

Parámetro	i-Tool	Tech tool (X Tool)*	Power tool	Chip tool	Micro tool
Temp. nominal °C	360	360	360	385	285
Temp. de calibrado °C	0	0	0	0	0
Offset de punta	1	1 (2)*	1	422 MD	1
Energía	Medio	Medio (Alto)*	Medio	Alto	Alto
Tiempo de espera	2	10	10	10	10
Temp. de espera	250	230	230	280	280

6.6 Contraste

Pour ajuster le contraste de l'écran à votre environnement de travail, procédez comme suit :

- Mettez le poste de soudure en tension et tournez immédiatement l'i-OP. Le mode de contraste est activé.

Le buzzer signale par un son que le mode de contraste est actif.

- Sélectionnez le contraste désiré en tournant l'i-OP.
- Confirmez votre entrée en appuyant sur l'i-OP.

Contraste

Para ajustar el contraste del display de manera individual en el entorno de trabajo correspondiente, proceda como sigue:

- Conectar la estación y realizar inmediatamente después un movimiento giratorio con el i-OP. Esto activa el modo contraste.

El zumbador señala mediante un sonido que el modo contraste está activado.

- Ajuste el contraste deseado girando el i-OP.
- Confirme su selección presionando el i-OP.

6.7 Changement de la panne

Remplacez la panne à souder/dessouder en cas d'usure.

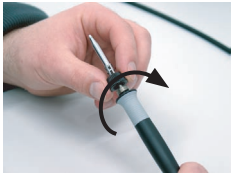
Avant de la remplacer :

- Mettez le poste de soudure hors tension et laissez-le refroidir.

Attention:
Remplacez uniquement la panne que si elle est refroidie ! Sinon vous pouvez vous

Une fois la panne refroidie, procédez comme suit :

i-Tool



- Dévissez la panne en tournant l'écrou moleté vers la gauche

- Retirez la panne et son support du corps de chauffe.

Cambio de puntas de soldadura

Cambie las puntas de soldadura y desoldadura en caso de desgaste.

Antes del cambio de puntas de soldadura:

- Desconecte la estación y deje enfriar la punta de soldadura.

Atención:
Cambie las puntas únicamente cuando estén frías, ¡peligro de quemadura!

Si la punta de soldadura está fría proceda como sigue:

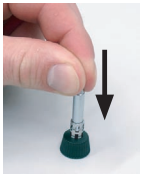
i-Tool

- Suelte la punta de soldadura girando a la izquierda la tuerca moleteada

- Extraiga la punta de soldadura junto con el soporte para elementos térmicos.

6. Description fonctionnelle

Descripción de funciones

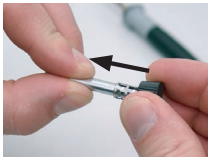


- Appuyez avec précaution pour faire sortir la panne de son enveloppe. Ne faites pas basculer la panne.

- Empuje la punta de soldadura con cuidado hacia afuera de los casquillos, ¡no ladee la punta de soldadura!

Attention:
Ne touchez pas les pointes ! Risque de blessures !

Atención:
No toque la punta. ¡Peligro de lesiones!



- Introduisez avec précaution la panne dans son support. Ne faites pas basculer la panne ! La panne doit s'enclieter.

- Coloque la punta de soldadura con cuidado en el soporte, ¡no ladee la punta de soldadura! La punta debe encajar

- Insérez la panne avec son support dans le corps de chauffe.

- Coloque la punta de soldadura con casquillo sobre el elemento térmico

- Vissez la panne en tournant l'écrou moleté vers la droite

- Atornille la punta de soldadura girando a la derecha la tuerca moleteada

Attention :
N'utilisez jamais l'outil de soudure sans la panne car vous endommageriez le corps de chauffe !

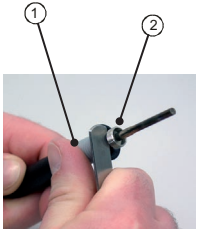
Cuidado:
No accione la herramienta de soldadura sin una punta, ¡podría dañar el elemento térmico!

6.8 Remplacement du corps de chauffe

Avant le remplacement :

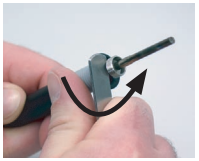
- Mettez le poste de soudure hors tension et laissez-le refroidir. Retirez ensuite la panne comme décrit ci-dessus.

Attention:
Remplacez uniquement le corps de chauffe que s'il est refroidi ! Sinon vous pouvez vous brûler.

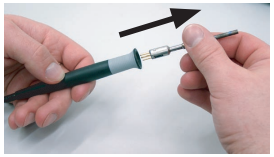


i-Tool

- Placez les pincettes brucelles entre la poignée ① et l'alésage ②.



- Soulevez légèrement le corps de chauffe pour le débloquer.



- Retirez ensuite le corps de chauffe

Cambio de elementos térmicos

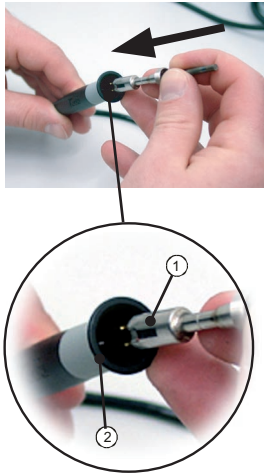
Antes de cambiar el elemento térmico:

- Desconecte la estación y deje enfriar la punta de soldadura. A continuación retire la punta como se indica anteriormente.

Atención:
Cambie las puntas únicamente cuando estén frías, ¡peligro de quemadura!

i-Tool

- Aplique la herramienta de pinzas entre el mango ① y la rosca ②.
- Suelte el elemento térmico haciendo un poco de palanca.
- Saque el elemento térmico aflojado



- Insérez le nouveau corps de chauffe dans la poignée

Assurez-vous que la clavette ① du corps de chauffe corresponde avec la cheville ② de la poignée.

- Enclenchez le nouvel élément de chauffe dans le logement

Chip-Tool, X-Tool
Pour remplacer le corps de chauffe, procédez comme décrit dans le manuel „ERSA Chip-Tool“ (3BA00128-00) et „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).

- Empuje el nuevo elemento térmico en el mango.

Preste atención a que la ranura ① del elemento térmico coincida con la espiga ② del mango.

- Empuje hacia adentro y fije el elemento térmico en el mango.

Chip-Tool, X-Tool
Para cambiar los elementos térmicos proceda como se indica en el manual de instrucciones „ERSA Chip-Tool“ (3BA00128-00) y „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).

6.8 Composants fragiles

Certains éléments peuvent être endommagés par une décharge électrostatique (respectez les avertissements sur les emballages ou demandez au fabricant ou à votre fournisseur). Pour protéger ces composants, il est recommandé d'utiliser un poste de travail sécurisé ESD (ESD = décharge électrostatique).

Il est parfaitement possible d'intégrer le poste de soudure à un tel environnement. La prise de compensation de potentiel (1) permet de raccorder la panne à haute résistance (220 kΩ) avec le support de travail conducteur.

Le poste de soudure est complètement antistatique et répond aux exigences des standards militaires américains.

Les pannes sont raccordées au conducteur neutre à la livraison.

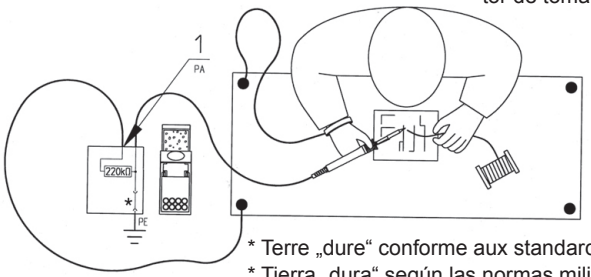
Elementos de construcción sensibles

Algunos elementos de construcción pueden resultar dañados por descargas electrostáticas (tenga en cuenta las indicaciones de advertencia que hay en el embalaje o pregunte al fabricante o a su proveedor). Para proteger estos elementos de construcción es conveniente tener un lugar de trabajo seguro de descargas electrostáticas.

La estación de soldadura puede integrarse sin problemas en un ambiente de este tipo. Mediante el manguito de conexión equipotencial (1) puede conectarse la punta de soldadura de elevada resistencia (220 kΩ) a la base de trabajo conductiva.

El equipamiento de la estación de soldadura es completamente antiestático y cumple con los requisitos de las normas militares americanas.

Cuando se suministran las puntas de soldadura están conectadas directamente con un conductor de toma a tierra.



* Terre „dure" conforme aux standards militaires de l'ESA
* Tierra „dura" según las normas militares y de ESA

7. Traitement des erreurs

Erreurs générales
Si le poste de soudure ne fonctionne pas correctement, veuillez vérifier les points suivants :

- Est-ce qu'il y a une tension d'alimentation ? Est-ce que le cordon d'alimentation est relié correctement à l'appareil et à la prise électrique.
- Est-ce que le disjoncteur est défectueux ? Le disjoncteur se trouve sur la face arrière de l'appareil dans la douille de raccordement au secteur.
- Veuillez impérativement tenir compte qu'un disjoncteur défectueux peut aussi être un indice pour une cause d'anomalie plus profonde. Un changement simple du disjoncteur est en général insuffisant.
- Est-ce que l'outil à souder est relié correctement à l'unité d'alimentation ?

Solución de errores

Errores generales
Si la estación de soldadura no funcionara según las expectativas, compruebe los siguientes puntos:

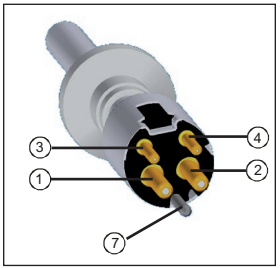
- ¿Hay tensión de red? Conecte correctamente el cable de conexión a la red con el aparato y con la toma de corriente.
- ¿Hay un defecto en el fusible? El fusible se encuentra en la parte posterior del aparato en la caja de conexión a red.
- Es imprescindible tener en cuenta que un fusible defectuoso puede ser indicación de un problema más grave. Por lo que puede que el simple cambio del fusible no sea suficiente.
- ¿Está la herramienta de soldadura conectada correctamente a la unidad de alimentación?

Autres erreurs
D'autres erreurs peuvent se produire qui indiquent des dysfonctionnements possibles de l'outil de soudage. Ces erreurs sont :

- Le poste indique toujours la température ambiante. Dans ce cas, il est probable que les pistons régulés par un thermoélément (i-Tool, Power Tool et Tech Tool) soient défectueux au niveau du corps de chauffe ou de l'alimentation.
- Le poste indique toujours une température réelle supérieure. Cette erreur peut se produire lors de l'utilisation d'un outil Chip Tool. Éteignez le poste et remplacez l'outil de soudage par un nouveau.
- L'écran est éteint et n'indique plus rien mais l'interrupteur d'alimentation reste allumé. Le poste de soudure est dans ce cas sur-chargé. Une fois le poste de soudure suffisament refroidi (env. 30 min.), vous pouvez reprendre le travail.

Otros errores
Pueden aparecer más errores que indiquen posibles defectos de la herramienta de soldadura. Éstos son:

- La estación muestra permanentemente sólo la temperatura ambiente. En este caso en los soldadores regulados por termoelementos (i-Tool, Power tool y Tech tool) hay un defecto en el elemento térmico o en el cable de alimentación.
- La estación muestra permanentemente sólo una temperatura real muy elevada. Este error puede aparecer al accionar una Chip Tool. En este caso desconecte la estación y sustituya la herramienta de soldadura por otra intacta.
- El display se apaga y ya no visualiza nada más, pero el interruptor de red sigue encendido. En este caso la estación de soldadura está sobrecargada. Cuando la estación de soldadura se haya enfriado lo suficiente (al cabo de unos 30 minutos), se puede seguir trabajando.



Corps de chauffe
Elemento térmico

Si après avoir vérifié les points indiqués ci-dessus, la panne ne chauffe pas, vous devez vérifier la résistance du corps de chauffe et la sonde thermique au niveau du passage en vous aidant d'un ampèremètre.

Test de continuité pour l'i-Tool

Corps de chauffe
Vous devez mesurer au moins 3,5-4,5 ohms (lorsque les pistons sont froids) entre le point de mesure ① et ② comme résistance transversale. En cas d'interruption, vous devez remplacer le corps de chauffe (⑦ = compensation de potentiel).

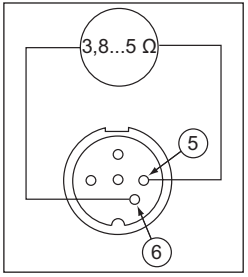
Sonde thermique
Vous devez mesurer au moins 2 à 3 ohms (lorsque les pistons sont froids) entre le point de mesure ③ et ④ comme résistance transversale. Si la résistance transversale est supérieure, vous devez faire réparer l'outil.

Si después de la comprobación de los puntos anteriores no se calienta la punta de soldadura, entonces puede comprobarse la continuidad de la resistencia de los elementos térmicos y del sensor de temperatura con un medidor de la resistencia.

Control de continuidad para i-Tool

Elemento térmico
Entre el punto de medición ① y ② deberían medirse aprox. 3,5 - 4,5 Ohm (con el soldador frío) de resistencia de paso. En caso de interrupción debe sustituirse el elemento térmico (⑦ = conexión equipotencial).

Sensor térmico
Entre el punto de medición ③ y ④ deberían medirse aprox. de 2 a 3 Ohm de resistencia de paso. Para resistencias de paso mayores se debe enviar a reparar la herramienta.



Connecteur i-Tool
Enchufe i-Tool

Lorsque vous mesurez au niveau du connecteur de l'i-Tool (le corps de chauffe doit être monté dans le piston), vous devez obtenir une mesure entre ⑤ et ⑥ de 3,8 à 5 ohms.

Para una medición en el enchufe de la i-Tool (el elemento térmico debe estar integrado en el soldador) deberían medirse entre el punto de medición ⑤ y ⑥ aprox. de 3,8 a 5 Ohm.

Impossible de modifier les paramètres
Si le poste est protégé par un mot de passe, vous ne pouvez modifier les paramètres que si vous avez saisi le mot de passe correctement. (voir chapitre 6.4.3 „Protection par mot de passe“).

No es posible la modificación de parámetros
Si la estación está protegida por contraseña, entonces los parámetros sólo podrán modificarse si se introduce la contraseña correctamente. (véase el capítulo, „Protección por contraseña“).

Messages d'erreur

L'i-CON réalise automatiquement un diagnostic d'erreur. Le résultat du diagnostic est sorti comme code d'erreur :

Un pictogramme en forme de triangle ① apparaît à l'écran du poste de soudure. Le code d'erreur ② est un nombre compris entre 2 et 16. La ligne inférieure comporte en outre une note ③.

Les codes d'erreur se trouvent dans le tableau ci-dessous. Les messages d'erreur doivent être acquittés au moyen l'i-OP. L'outil à souder sera chauffé à nouveau seulement quand l'erreur a été éliminée et acquittée.

Aviso de errores

La i-CON realiza diagnósticos de errores por su propia cuenta. El resultado de un diagnóstico se muestra mediante códigos de error:

En este caso aparece el pictograma triangular ① en el display de la estación de soldadura. El código de error ② se muestra como un número entre 2 y 16. En la línea inferior se muestra además un texto de advertencia ③.

Los códigos de error pueden tomarse de la siguiente tabla. Los mensajes de error deben confirmarse mediante el i-OP. Sólo después de haber eliminado y confirmado del error, volverá a calentarse la herramienta de soldadura conectada.

Code	Description	Cause
2	Données de calibrage	Erreur CRC avec les données de calibrage, le poste n'est plus calibré (que les paramètres par défaut)
4	Capteur KTY	Mesure du KTY n'est pas en ordre.
6	i-Tool undéfini	Résistance d'identification indéfinie (ID), l'ancien outil n'a pas été correctement reconnu
7	Erreur TE	Erreur au niveau du thermoélément
8	Corps de chauffe	Corps de chauffe est trop grand (défectueux), erreur de mesure de la tension TE de l'i-Tool
9	Données EEPROM détruites	Erreur CRC avec les données outil / rétablir les paramètres système par défaut en passant par le mode de configuration
99	Arrêt d'urgence	PTC du corps de chauffe indique une sur-température
98	Fréquence secteur	La fréquence secteur se situe hors de la plage définie <45% / >66%

Código	Descripción	Causa
2	Datos de calibrado	CRC Error en datos de calibrado, la estación ya no se calibra (sólo ajustes por defecto)
4	Sensor KTY	Valor de medición de KTY no es correcto
6	Herramienta indefinida	Resistencia de identificación indefinida (ID), la antigua herramienta no se reconoce correctamente
7	TE Error	Error del termoelemento
8	Elemento térmico	Resistencia del elemento térmico demasiado grande (por defecto), valor de medición de iTool, error de tensión TE
9	Archivo EEPROM destruido	CRC error en datos de herramienta / restaurar parámetros de sistema de estación mediante ajustes por defecto
99	Desconexión de emergencia	PTC del elemento térmico muestra exceso de temperatura
98	Frecuencia de red	Frecuencia de red fuera de la gama de frecuencias <45% / >66%

8. Maintenance et entretien

Conseils importants d'entretien
Afin de garantir une longue vie à votre poste de soudure, vous devez respecter certains points.

- Assurez-vous que la panne soit toujours étamée. Une panne toujours bien nettoyée devient passive après peu de temps.

Notre conseil
Si vous laissez après chaque soudure un peu de plomb sur la panne, vous augmentez considérablement sa durée de vie.

- Si nécessaire, essuyez la panne avec une éponge humide avant de commencer la soudure ou la dessoudure afin de retirer le plomb et le liquide résiduels.

Mantenimiento, limpieza

Trabajos importantes de mantenimiento
Para conseguir una larga vida de la estación, deben tenerse en cuenta algunos puntos.

- Encárguese de que la punta de soldadura y desoldadura siempre tengan estaño. Una punta de soldadura siempre limpia se vuelve pasiva en poco tiempo.

Nuestro consejo
Si después de soldar deja una pequeña cantidad de soldadura en la punta, multiplica la vida del aparato.

- En caso de que sea necesario, limpie la punta de soldadura y desoldadura con una esponja húmeda antes del proceso de soldar o desoldar para eliminar soldaduras antiguas y restos fundentes.

8. Maintenance et entretien

- Afin de conserver une bonne conduction de la chaleur, vous devez de temps à autre retirer la panne et nettoyer le corps de chauffe avec une brosse en laiton.
- Assurez-vous que les ouïes d'ouverture placées sur le poste de soudure ne soient pas bouchées par de la poussière.

Remarque:
Utilisez uniquement des pièce détachées ERSA afin de garantir le bon fonctionnement de votre machine et de ne pas perdre la garantie.

Avertissement !
Toutes les pièces à l'intérieur de l'appareil ne nécessitent aucun entretien !

Nettoyage : Nettoyez occasionnellement l'appareil avec un chiffon mouillé. N'utilisez jamais de nettoyeur vapeur ou à haute pression, de détergents ni de dissolvants comme l'alcool ou l'essence.

Mantenimiento, limpieza

- Para conservar una buena conductibilidad térmica y eléctrica, la punta de soldadura debería desmontarse ocasionalmente y limpiar el elemento térmico con un cepillito de latón.
- Preste atención a que las aberturas de aireación de la estación no pierdan su eficacia debido al polvo que pudiera depositarse.

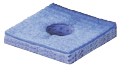
Indicación:
Utilice exclusivamente piezas de recambio y consumo originales ERSA para mantener un funcionamiento seguro y la prestación de garantía.

¡Advertencia!
¡Las piezas del interior del aparato no precisan mantenimiento!

Limpieza: Limpie el aparato ocasionalmente con un paño húmedo y blando. No utilice nunca limpiadores de vapor o alta presión, esponjas abrasivas, sustancias abrasivas ni diluyentes como alcohol o gasolina.

9. Pièces détachées — Piezas de recambio

Désignation	Réf. de commande	Denominación	Número de encargo
Postes de soudure : Poste électronique i-CON, 80 W, complètement antistatique avec piston de soudage i-Tool et son support	0IC 1000 A	Estaciones de soldadura: Estación electrónica i-CON, 80 W, antiestática, completa con soldador i-Tool y un soporte de sujeción	0IC 1000 A
Pièces : Poste électronique i-CON, 230/24 V, 80 W, antistatique	0IC 103 A	Piezas individuales: Estación electrónica i-CON, 230/24 V, 80 W, antiestática	0IC 103 A
 i-Tool : Piston de soudage i-Tool, 24 V, 150 W, antistatique avec panne 0102CDLF16	0100 CDJ	i-Tool: Soldador i tool, 24 V, 150 W, antiestático con punta 0102CDLF16	0100 CDJ
 Support pour i-Tool,	0A 48	Soporte de sujeción para i-Tool,	0A 48
 Corps de chauffe et pincettes brucelles de rechange pour i-Tool, i-Tips	3N 544	Elemento térmico y pinzas para cambio de punta para i-Tool, i-Tips	3N 544
 i-Set Tool	0103IST	i-Set Tool	0103IST

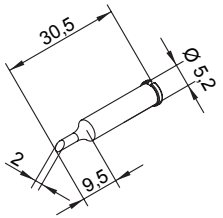
Désignation	Réf. de commande	Denominación	Número de encargo
Pièces :		Piezas individuales:	
Écrou moleté pour i-Tips	3N 497	Rueda moleteada para i-Tips	3N 497
Douille d'accouplement i-Tips	3N 539	Manguito de racor para i-Tips	3N 539
Corps de chauffe pour l'i-Tool	010100J	Elemento térmico para i-Tool,	010100J
 Éponge en viscose pour Support	0003B	Esponja viscosa para Soporte de sujeción	0003B
Brosse en laiton	3TZ00051	Cepillito de latón	3TZ00051
Éponge sèche avec logement	0A08MSET	Esponja con dispositivo de absorciòn	0A08MSET

Attention !
Retirez les enveloppes plastiques éventuelles qui protègent les flexibles !

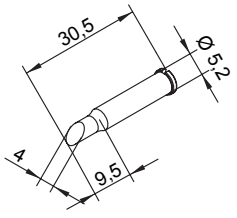
¡Atención!
¡Antes de calentar extraer los posibles tubos de protección de cables!

i - Tips

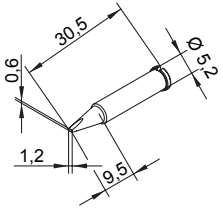
Panne ERSADUR permanente



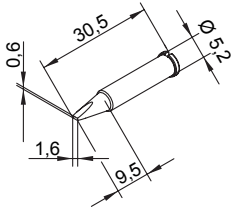
0102ADLF20



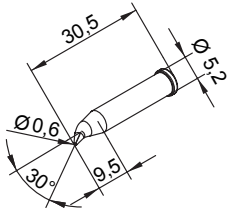
0102ADLF40



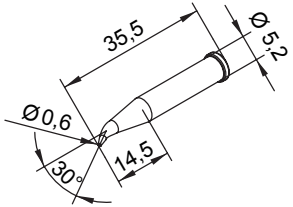
0102CDLF12



0102CDLF16



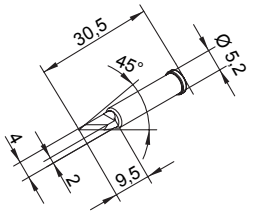
0102SDLF06



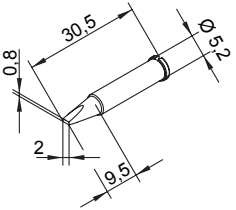
0102SDLF06L

i - Tips

Puntas de soldadura de larga duración ERSADUR



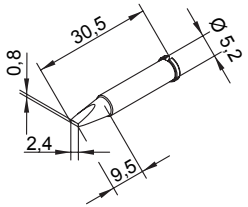
0102BDLF20



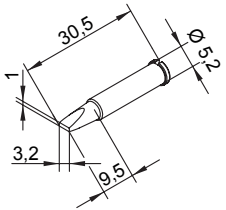
0102CDLF20

i - Tips

Panne ERSADUR permanente



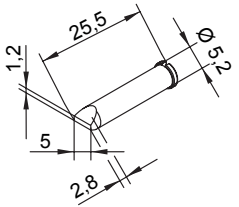
0102CDLF24



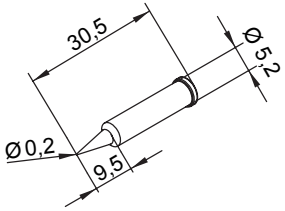
0102CDLF32

i - Tips

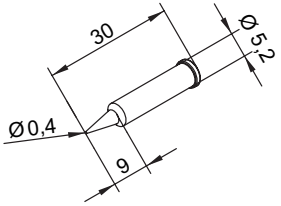
Puntas de soldadura de larga duración ERSADUR



0102CDLF50



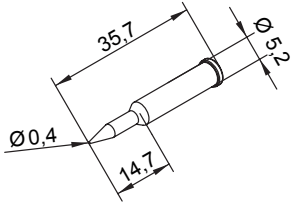
0102PDLF02



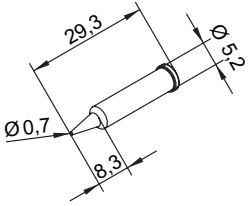
0102PDLF04

Attention !
Retirez les enveloppes plastiques éventuelles qui protègent les flexibles !

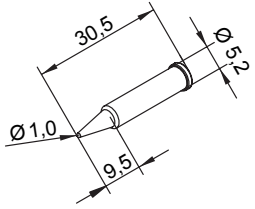
¡Atención!
¡Antes de calentar extraer los posibles tubos de protección de cables!



0102PDLF04L



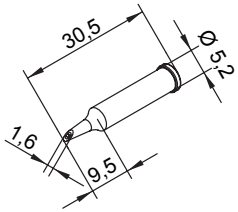
0102PDLF07



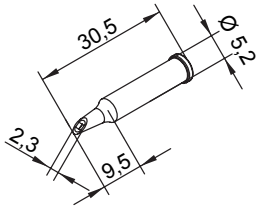
0102PDLF10

i - Tips

Panne ERSADUR permanente



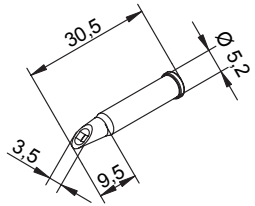
0102WDLF16



0102WDLF23

i - Tips

Puntas de soldadura de larga duración ERSADUR



0102WDLF35

Attention !
Retirez les enveloppes plastiques éventuelles qui protègent les flexibles !

¡Atención!
¡Antes de calentar extraer los posibles tubos de protección de cables!

Option

Désignation	**Réf. de commande**
Piston à desssouder X-Tool, 24 V, antistatique, avec panne à dessouder 722 ED1223	0720 ENJ
Pincettes brucelles Chip Tool, 24V, 2 x 20 W, antistatique, avec pannes 422 MD	0450 MDJ

Pièces détachées :
Reportez-vous au manuel „ERSA Chip-Tool“ (3BA00128-00) pour Chip-Tool.

Reportez-vous au manuel „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00) pour X-Tool.

Opcional

Denominación	**Número de encargo**
Desoldador X-Tool, 24 V, antiestático, con punta de desoldadura 722 ED1223	0720 ENJ
Pinzas desoldadoras Chip tool, 24V, 2 x 20 W, antiestático, con puntas 422 MD	0450 MDJ

Piezas de recambio
Para la Chip-Tool consulte el manual de instrucciones „ERSA Chip-Tool“ (3BA00128-00).

Para la X-Tool consulte el manual de instrucciones „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).

Notes :

Notas:

10. Garantie

© 02/2007, ERSA GmbH • 3BA00156 Rév. 2

Le corps de chauffe, les pannes de soudage et de dessoudage sont des pièces d'usure qui ne font pas partie de la garantie. Veuillez communiquer les défauts de matière ou de fabrication avant le renvoi de la marchandise qui doit être confirmé. Veuillez ajouter le bon d'achat et la description des défauts à votre envoi.

ERSA a édité ces instructions de service avec le plus grands-soins. Cependant, aucune garantie ne peut être prise en relation avec le contenu, l'intégrité et la qualité des indications de ces instructions. Nous prenons soin du contenu et il est adapté aux faits actuels.

Toutes les données publiées dans les instructions de service de même que les indications sur le produit et les méthodes ont été déterminés au moyen d'aides techniques les plus modernes et le plus consciencieusement possible. Ces indications ne sont pas contractuelles et ne dégagent pas l'utilisateur d'un contrôle autonome de l'appareil avant son utilisation. Nous ne prenons aucune responsabilité sans confirmation préalable expresse et écrite pour l'infraction de directives de protection de tiers pour les utilisations et les modes de procédures. Tous droits de modifications dans le sens d'une amélioration du produits sont réservés.
Dans le cadre des possibilités légales, la responsabilité pour les dommages directs, indirects et de tiers qui résultent de l'acquisition de ce produit est exclue.

Tous droits réservés. Le présent manuel ne doit pas, même en partie, être reproduit, transmis ou traduit dans une autre langue sans l'autorisation écrite de ERSA GmbH.

Garantía

© 02/2007, ERSA GmbH • 3BA00156 Rev. 4

Los elementos térmicos y las puntas de soldado y desoldado son piezas de desgaste que no están sujetas a la garantía. Los defectos de material o de fábrica deben avisarse antes del envío de la mercancía (envío por devolución que debe ser confirmado) indicando los defectos y señalando el ticket de compra, que deben acompañar al envío por devolución de la mercancía.

ERSA ha elaborado este manual de servicio cuidadosamente. Sin embargo, no podemos hacernos responsables del contenido, la integridad y la calidad de las informaciones contenidas en este manual. Se cuida el contenido y se adaptan los datos actuales.

Todos los datos publicados en este manual de servicio, así como los datos sobre productos y procesos han sido determinados por nosotros según nuestro leal saber y entender utilizando los medios técnicos más modernos. Esta información no es vinculante y no exime al usuario de realizar una comprobación por cuenta propia antes de utilizar el aparato. No nos hacemos responsables de daños en los derechos de protección a terceros en aplicaciones y procesos sin confirmación previa expresa y por escrito. Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones técnicas con fines de mejora del producto.
Queda excluida toda responsabilidad por daños inmediatos, daños derivados y daños a terceros que pudiera resultar de la adquisición de este producto según establecen las disposiciones legales.

Todos lo derechos reservados. El presente manual no puede ser reproducido, transmitido o traducido a otro idioma en su totalidad o en parte sin autorización escrita de ERSA GmbH.

A Kurtz Company

ERSA GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim / Alemania
Tel.+49(0)9342/800-0•Fax-127•correoelectrónico:service.tools@ersa.de• www.ersa.de

ERSA GLOBAL CONNECTIONS